

(19)世界知的所有権機関
国際事務局(43)国際公開日
2005年1月6日 (06.01.2005)

PCT

(10)国際公開番号
WO 2005/000763 A1(51)国際特許分類⁷: C03C 27/06, B29C 47/02, E06B 3/66

(72)発明者; および

(21)国際出願番号: PCT/JP2004/008973

(75)発明者/出願人(米国についてのみ): 河守 裕二
(KAWAMORI, Yuji) [JP/JP]; 〒2548601 神奈川県平
塚市追分2番1号 横浜ゴム株式会社平塚製造所内
Kanagawa (JP).

(22)国際出願日: 2004年6月25日 (25.06.2004)

(74)代理人: 小川 信一, 外(OGAWA, Shin-ichi et al.); 〒
1050001 東京都港区虎ノ門2丁目6番4号 虎ノ門
11森ビル小川・野口・斎下特許事務所 Tokyo (JP).

(25)国際出願の言語: 日本語

(81)指定国(表示のない限り、全ての種類の国内保護が
可能): AE, AG, AL, AM, AT, AU, AZ, BA, BB, BG, BR,
BW, BY, BZ, CA, CH, CN, CO, CR, CU, CZ, DE, DK, DM,
DZ, EC, EE, EG, ES, FI, GB, GD, GE, GH, GM, HR, HU,
ID, IL, IN, IS, JP, KE, KG, KP, KR, KZ, LC, LK, LR, LS,
LT, LU, LV, MA, MD, MG, MK, MN, MW, MX, MZ, NA,
NI, NO, NZ, OM, PG, PH, PL, PT, RO, RU, SC, SD, SE,
SG, SK, SL, SY, TJ, TM, TN, TR, TT, TZ, UA, UG, US,
UZ, VC, VN, YU, ZA, ZM, ZW.

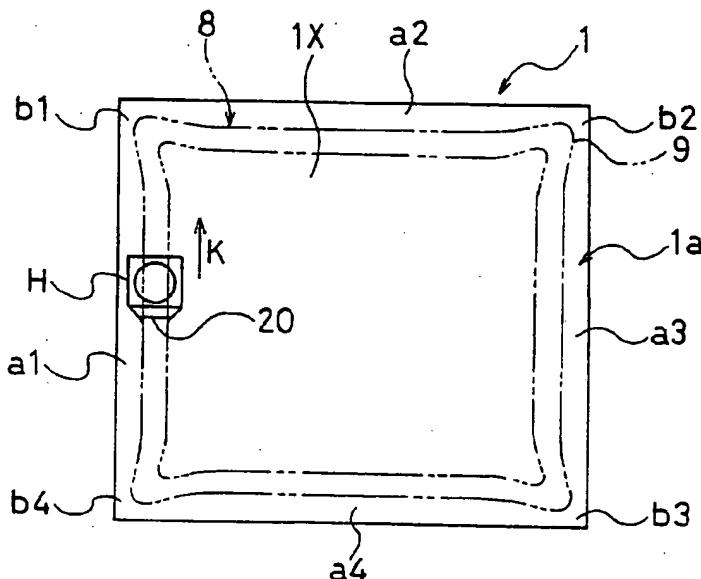
(26)国際公開の言語: 日本語

(30)優先権データ:
特願2003-180715 2003年6月25日 (25.06.2003) JP(71)出願人(米国を除く全ての指定国について): 横浜ゴ
ム株式会社 (THE YOKOHAMA RUBBER CO.,LTD.)
[JP/JP]; 〒1058685 東京都港区新橋5丁目3番
11号 Tokyo (JP).

[続葉有]

(54)Title: DOUBLE-LAYER GLASS SPACER FORMING METHOD

(54)発明の名称:複層ガラスのスペーサ形成方法



(57) Abstract: In a double-layer glass spacer forming method of the invention, while moving an applicator head for applying a spacer molding material by a multi-joint robot along the peripheral edge of the upper surface of one glass plate, a spacer molding material is applied from the applicator head to form a spacer. At that time, the spacer molding material is delivered from the delivery port of the applicator head in the linear region of the peripheral edge, and the delivery of the spacer molding material from the delivery port of the applicator head is stopped in the corner region of the peripheral edge. During stoppage of delivery, the applicator head is rotated to change the direction of the delivery port to a direction suitable for coating the next linear region which follows the corner region.

[続葉有]

WO 2005/000763 A1

BEST AVAILABLE COPY



(84) 指定国(表示のない限り、全ての種類の広域保護が可能): ARIPO (BW, GH, GM, KE, LS, MW, MZ, NA, SD, SL, SZ, TZ, UG, ZM, ZW), ヨーラシア (AM, AZ, BY, KG, KZ, MD, RU, TJ, TM), ヨーロッパ (AT, BE, BG, CH, CY, CZ, DE, DK, EE, ES, FI, FR, GB, GR, HU, IE, IT, LU, MC, NL, PL, PT, RO, SE, SI, SK, TR), OAPI (BF, BJ, CF, CG, CI, CM, GA, GN, GQ, GW, ML, MR, NE, SN, TD, TG).

2文字コード及び他の略語については、定期発行される各PCTガゼットの巻頭に掲載されている「コードと略語のガイダンスノート」を参照。

添付公開書類:

- 国際調査報告書

(57) 要約: 本発明の複層ガラスのスペーサ形成方法は、多関節ロボットによりスペーサ成形材料を塗布する塗布ヘッドを一方のガラス板の上面の周縁部に沿って移動させながら、塗布ヘッドからスペーサ成形材料を塗布してスペーサを形成する。その際に、周縁部の直線領域で塗布ヘッドの吐出口からスペーサ成形材料を吐出し、周縁部のコーナー領域で塗布ヘッドの吐出口からスペーサ成形材料を吐出するのを停止する。吐出停止中に、塗布ヘッドを回転させて吐出口の向きをコーナー領域に続く次の直線領域を塗布するのに適した方向に変更する。